

25X6

Next 3 Page(s) In Document Exempt

SECRET  
SECURITY INFORMATION

25X1A

German Democratic Republic

FDD Abstract of 

METAL INVENTORY AT HETTSTEDT ROLLING MILL FOR NON-FERROUS METALS (German; 16pp;  
1 September 1951)

25X1X

This document of 16 photostats, which according to the cover sheet deals with the Hettstedt Rolling Mill for Non-Ferrous Metals SAG Marten (Marten Soviet-Owned Corporation), is divided into three parts.

Part I, 9 pages, indicates the heavy metal stocks as of 1 September 1951 in tabular form under the following headings: Metals (alloys); crude material, waste, and chips, in kilograms. Among the metals covered are: copper, brass, red brass, bronze, copper alloys, nickel, antimony, tungsten, and molybdenum. Most of the tables have a penciled notation [evidently in German] of percentages, i.e., copper, 95%; red brass, 90%; brass, 60%; bronze, 95%; copper nickel, 70%.

Part II, 3 pages, covers steel stocks. Weights, without reference, are given for various kinds of steel in billets, ingots, blooms, slabs, and hot-rolled strips [one word of the latter is partially cut off].

Part III, 4 pages, shows the light metal stocks as of 1 September 1951 in a table with the following headings: Metals (alloys); raw materials -bought outside/ factory scrap - in kilograms. One page of the table lists the headings as: Scrap - bought outside/ factory scrap and Chips - bought outside/ factory scrap. The only metal in the table is aluminum in the pure state and in various alloys.

## Return to CIA Library

[The foreign language document or a microfilm of it  is available from CIA Library, ]

25X1

11 January 1952

25X1A

SECRET

SECRET/ SECURITY INFORMATION

25X1A

~~SECRET~~

German Democratic Republic

FDD Abstract of

1951 ACTIVIST PLAN OF THE MAIN SCIENTIFIC ADMINISTRATION OF ZEISS/ JENA. (12pp;  
German; undated)

[REDACTED]

25X1X

This document is a 12-page printed booklet containing the activist plan for 1951 of the WHL (Main scientific administration) of Zeiss/Jena under the following headings:

- Plan 1: Plan for general organizational measures.
- Plan 2: Plan for increase in work productivity within WHL.
- Plan 3: Measures designed to provide bases for an increase in work productivity within WHL by departments outside of WHL.

Survey of the money saved by adopting the various measures: Plan 2 saved 9,800 Deutsche marks, Plan 3 saved 300 Deutsche marks, a total of 10,100 Deutsche marks.

The plan brigade consists of Dr. Koehler (fnu), Dr. Buch (fnu), Jaehnert (fnu), Dr. Hanke (fnu), Wohlmacher (fny), Dr. Dobenecker (fnu), Wanke (fnu), Gessner (fnu).

RETURN TO CIA LIBRARY

[ ] The foreign language document or a microfilm of it [ ] is available 25X1A  
from CIA Library,

25X1A

[REDACTED]

[REDACTED]

29 December 1951

**SECRET**

25X1A

THIS IS AN  
DO NOT DETACH



# Aktivistenplan 1951

der  
Wissenschaftlichen  
Hauptleitung



**SECRET**

*Inhaltsverzeichnis*

	Seite
<i>Plan 1</i> Plan für allgemeine organisatorische Maßnahmen . . . . .	2
<i>Plan 2</i> Plan zur Steigerung der Arbeitsproduktivität innerhalb der WHL	3—9
<i>Plan 3</i> Maßnahmen zur Schaffung der Voraussetzungen für die Steigerung der Arbeitsproduktivität innerhalb der WHL, durch Abteilungen außerhalb der WHL . . . . .	10—12
Erfolsübersicht . . . . .	12
Planbrigade . . . . .	12

### **Plan 1**

#### **Allgemeine organisatorische Maßnahmen, deren Durchführung bei der WHL selbst liegt**

- 1.01** Die bisherige Zusammenarbeit zwischen Wissenschaftlern, Konstrukteuren und Betriebsleitern muß in bezug auf die Perspektivplanung erweitert werden. Es sollen deshalb ab sofort Produktionsbesprechungen in Form von wissenschaftlich-technischen Kolloquien durchgeführt werden, unter Beteiligung der wissenschaftlichen Arbeitsleiter, der Konstruktionsleiter, der Betriebsleiter und der Werksleitung. Vorzugsweise durch die Wissenschaftler sollen Themen über Fragen der Forschung und Entwicklung in Hinsicht auf den Perspektivplan vorgetragen, diskutiert und daraus klare Richtlinien für die Forschungs- und Entwicklungsarbeit abgeleitet werden.  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* WHL
- 1.02** Neben den wissenschaftlich-technischen Produktionsbesprechungen im Gesamtrahmen des Werkes müssen unbedingt regelmäßige wissenschaftliche Fachkolloquien zur Koordinierung der wissenschaftlichen Arbeit innerhalb der WHL stattfinden. Diese fachlichen Diskussionen sollen im Gegensatz zu den oben geschilderten rein wissenschaftlichen Charakter tragen und der Klarstellung der zu bearbeitenden wissenschaftlichen Probleme dienen.  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* WHL
- 1.03** Die bisherige Arbeit hat gezeigt, daß die meisten wissenschaftlichen Arbeiten Kollektivarbeiten sind. Es haben sich bereits eine Reihe solcher zwangloser Kollektivs gebildet, die sich z. B. in einigen Fällen um die drei optischen Entwicklungsarbeiten gruppieren. Die Aufstellung solcher Gruppen soll möglichst als feste Einrichtung übernommen werden.  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* WHL
- 1.04** Einrichtung einer Kontrollmöglichkeit, um dem Kostenstellenträger die Überprüfung der Belastung seiner Kostenstelle zu ermöglichen.  
*Ziel:* Unkostensenkung  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* Dr. Hüber
- 1.05** Vierzehntägiger Erfahrungsaustausch zwischen zwei gleichwertigen Laboratorien.  
*Ziel:* Vermeidung parallel laufender Arbeiten, zweckmäßigerer Einsatz der Labors für den Betrieb und für die Kundschaft  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* Laborleiter

**Plan 2**

**Maßnahmen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität  
innerhalb der WHL**

- 2.01 Angehörige der Laborwerkstatt sind in einzelne Brigaden zur vorfristigen Erfüllung von Forschungsaufgaben eingefügt. Darüber hinaus soll eine teilweise Einführung des Leistungslohnes um mindestens 10 % leistungserhöhend wirken.  
*Termin:* ab 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* Abteilungsleiter
- 2.02 In WePrüf ist die systematische Durchführung einer Güte- und Eingangskontrolle zwecks Vermeidung von Ausschuß in der Fertigung zu erweitern.  
*Ziel:* Gütesteigerung und Vermeidung von Fehlerarbeit  
*Termin:* 31. März 1951  
*Verantwortlich:* Dr. Hanke
- 2.03 Entwicklung eines neuen Kittverfahrens für optische Filter.  
*Ziel:* Steigerung der Ausbeute von 14 auf 50 %  
*Termin:* 30. Juni 1951  
*Verantwortlich:* Dr. Lapp
- 2.04 Bei der Fertigung von Blenden soll durch Einführung eines neuen Bleispiegelverfahrens der Ausschuß um 30 % gesenkt werden.  
*Termin:* 31. März 1951  
*Verantwortlich:* Müller
- 2.05 In den Abteilungen der WHL ist es vielfach üblich, daß Mechanikerwerkzeuge nur bei einem bestimmten Sachbearbeiter vorhanden sind. Sämtliche Laboranten, Techniker und wissenschaftlichen Mitarbeiter sind gezwungen, bei experimentellen Arbeiten das Werkzeug dort auszuleihen. Es wird vorgeschlagen, für jedes Zimmer bzw. für jeden Sachbearbeiter die erforderlichen Werkzeuge anzuschaffen.  
*Termin:* 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* Abteilungsleiter
- 2.06 Ein Widerstand, 7 Ohm, 10 A, der zur Photometertank in der Abteilung MsLab beschafft wurde, wird gleichzeitig am Zellenprüfgerät benötigt. Beide Arbeitsplätze liegen räumlich weit auseinander, so daß viel Zeit verlaufen wird. Anschaffung eines zweiten Widerstandes ist notwendig.  
*Termin:* 15. Februar 1951  
*Verantwortlich:* Laborleiter

- 2.07 Im MsLab stehen für Kontroll- und Eicharbeiten und gleichzeitig für Messungen von Kundenproben sowie zur Demonstration drei Pulfrich-Photometer zur Verfügung. Das sind bei dem gegenwärtigen Anfall von Arbeiten zu wenig Geräte, und bei Kundenbesuchen bringt die Besetzung eines Gerätes eine empfindliche Störung oder Verzögerung der Produktion mit sich. Es wird vorgeschlagen, eine komplette Pulfrich-Photometerausrüstung für Demonstrationszwecke anzuschaffen.

Termin: 31. März 1951

Verantwortlich: PlaSt, Dr. Lucas

- 2.08 Die Prüfung der Filter zum Pulfrich-Photometer muß im MsLab

a) im gekitteten Zustand und

b) im gefaßten Zustand erfolgen.

(5500 gekittete und 5000 gefaßte Filter im Jahr 1950.) Zur Vermeidung von Filterverwechslungen sollte ursprünglich eine dritte Kontrolle im gravierten Zustand eingeführt werden. Es wird vorgeschlagen, an Stelle der Kontrolle im gravierten Zustand die Filter bei der zweiten Prüfung (im gefaßten Zustand) bereits zu gravieren. Es bedeutet Vermeidung des Transportes und der Meßzeit für die dritte Kontrolle. Dadurch können 40 Stunden im Jahr an Arbeitszeit eingespart werden.

Termin:

Verantwortlich: Laborleiter und MBL

- 2.09 MsLab obliegt die Paarung der Wärmeschutzgläser vom Tonkino. Die Filtergläser werden zum Schutz vor Zerstörung ihrer scharfen Kanten fünfmal mit Papierzwischenlagen eingewickelt und ausgewickelt, und zwar:

a) nach der Fertigung,

b) nach der Oberflächenhärtung,

c) nach der Paarung in MsLab,

d) in OKor,

e) beim Einbau in KiM.

Mit Samt oder Filz ausgefüllte Transportkästen wären vorteilhafter. Die Prüfzeit verhält sich zur Vorbereitungszeit im MsLab wie 1:4. Der Verbrauch von säurefreiem Einschlagpapier fiel weg (ca. 8000 Gläser für 1950 = 80 Stunden).

Termin:

Verantwortlich: OBL

- 2.10 Für die laufenden Filtermessungen im MsLab wird bei Benutzung der gebräuchlichen Fassungen am Flammenphotometer der weitaus größte Teil der Prüfzeit zum Auswechseln der Filter gebraucht. Das Einlegen der Filter und Befestigen mit dem Einschraubring sowie das Aus- und Einschrauben der Fassungen in den Filterrevolver dauert etwa 1,5 Minuten, während die eigentliche Messung nur etwa 20 Sekunden in Anspruch nimmt.



Da es sich manchmal auch um größere Posten handelt — demnächst sind wieder 60 Interferenzfilter zu prüfen — wird der Vorschlag gemacht, eine Fassung anzufertigen, die im Filterrevolver befestigt bleibt und in die die Filter von außen eingesteckt werden können; damit werden auch Beschädigungen vermieden.

*Erfolg:* 100 DM

*Termin:* 1. März 1951

*Verantwortlich:* Thiele

- 2.11 Mehrere große Schutztücher über die vorhandenen und zu erwartenden Spektrographen sowie das Optikprüfgerät gewährleisten einen Schutz vor Verstaubung und ersparen die regelmäßigen Zeitverluste durch Abstauben und Säubern der Optiken.

*Termin:* 1. Januar 1951

*Verantwortlich:* Laborleiter

- 2.12 Ein zweites Paar Elektrodenhalter gewährleistet bei Serienanalysen am Spektrographen ein schnelleres Arbeiten, da dann eine wechselweise Beschickung erfolgen kann.

*Termin:* 1. März 1951

*Verantwortlich:* Dr. Scheller

- 2.13 Vereinheitlichung des Rechenschemas für trigonometrische Durchrechnung optischer Systeme der Maschinenrechner in allen Rechenabteilungen. Bisher werden von den Rechnern verschiedene Schemen beim Rechnen mit Maschine angewendet. Dies ist aus der historischen Entwicklung und nur zum geringeren Teil aus der Verwendung zweier verschiedener Rechenmaschinentypen zu erklären. Die Verwendung eines einheitlichen Systems würde eine wesentliche Erleichterung beim Zurechtfinden in den Rechnungen der einzelnen Rechner bedeuten, sowie eine Quelle möglicher Fehler beim Anschluß einer Rechnung an ein bereits vorliegendes System von vornherein ausschließen.

*Vorteile:* Einsparung an Arbeitszeit durch schnelles Zurechtfinden; Ausschaltung von möglichen Fehlern.

*Termin:* 1. Januar 1951

*Verantwortlich:* Pradel

- 2.14 Erstellung eines Glaskataloges, speziell für logarithmische Durchrechnung optischer Systeme, der sowohl die Brechzahlen für die Farben C, d, e, F und g als auch ihre Logarithmen und die Logarithmen ihrer  $n-1$ -Werte enthält. Dadurch wird eine große Fehlerquelle beseitigt und Arbeitskraft eingespart. Es entfällt vieles, immer wiederkehrendes Aufschlagen der Logarithmen der Brechzahlen und ihrer  $n-1$ -Werte.

Tägliche Arbeitersparnis im Mittel: 8 Minuten. Das sind 40 Stunden im Jahr pro Rechner. Bei 20 logarithmischen Rechnern im Werk = 800 Std.

Termin: 28. Februar 1951

Verantwortlich: Straube

- 2.15 Verminderung des Ausschusses in der Photozellenfertigung.  
Eine Qualitätsbrigade, bestehend aus 5 Mann, hat sich das Ziel gesetzt, den Ausschuß, der bei der Zellenfertigung von vakuum- und edelgasgefüllten Photozellen auftritt, um 10 % zu senken.

Termin: 31. Januar 1951

Verantwortlich: John, Künast, Sieb, Reinhardt, Stein

- 2.16 Instandsetzung von 7 Hochvakuumumpumpen und 6 Vorvakuumumpumpen, die wegen ernster Schäden abgestellt waren, wird vorgeschlagen. Dadurch erübrigt sich eine Neuanschaffung.

Ersparnis: insgesamt 7000 DM

Termin: 28. Februar 1951

Verantwortlich: Haunstein, John

- 2.17 Hochvakuumarbeiten haben gezeigt, daß Vakuumgummi als Dichtmaterial bei Vakuumgefäßen eingesetzt werden kann. Wir schlagen deshalb vor, die bereits bestehende Arbeitsgemeinschaft zwischen CZ und dem Lieferanten zu vertiefen, mit dem Ziel, die Vakuumdichtungen noch zu verbessern, um sie in allen entsprechenden Abteilungen, die mit Hochvakuumrezipienten arbeiten, voll einsetzen zu können. Dadurch würde die Verschmutzungsgefahr von oft sehr teuren Objekten stark vermindert. Die Einsparung von Reinigungsmitteln wäre sehr erheblich.

Termin: 1. Januar 1951

Verantwortlich: Haunstein

- 2.18 Die Beschaffung einer Glasbläsermaschine (Einschmelzmaschine) wird vorgeschlagen, um die aus den verschiedensten Werksabteilungen anfallenden Arbeiten kurzfristig ausführen zu können. Diese Maschine ermöglicht Zeitersparnis und Unkostensenkung und unterstützt die Weiterentwicklung von Glasbläserarbeiten für das Gebiet der Hochvakuumtechnik.

Termin: 1. Juli 1951

Verantwortlich: PlaSt, ABL

- 2.19 Um Einsparung von photographischem Negativmaterial auf dem Gebiet der Mikrophotographie zu erzielen, sind folgende Maßnahmen durchzuführen:  
a) Die Belichtungszeiten unter gleichen Aufnahmebedingungen sind tabellenmäßig festzulegen und beste Entwicklungsmethoden auszuarbeiten;

- b) die Auswirkung aller für Mikrophotographie wichtigen Lichtfilter auf die Belichtungszeit und Kontrastwiedergabe aller Negativsorten ist zu untersuchen und tabellenmäßig zu erfassen;
- c) Mikrophotographische Belichtungsreihen sind in Zukunft nur noch auf längshalbierten Platten zu machen. Dadurch wird der Verbrauch an Negativmaterial für Probelichtungen um etwa 30 % gesenkt.

*Termin:* a) ab 1. Januar 1951, b) Ende 1951, c) ab 1. Januar 1951

*Verantwortlich:* Weidel

*Einsparung:* 200 DM / Jahr

- 2.20 Technischer Film kann auch in der Mikrophotographie weitgehend an Stelle von Platten verwendet werden. Es ist ein Umstellbeauftragter einzusetzen, der die verschiedenen plattenverbrauchenden WHL-Abteilungen kontrolliert und mit den einzelnen Stellen die Umstellung bespricht.

*Ziel:* Einsparung von Platten, zu denen das Glas eingeführt werden muß.

*Termin:* ab 1. Januar 1951

*Verantwortlich:* Umstellbeauftragter

- 2.21 Erstellung von Testpräparaten für Phako-Mikroskopie zur eindeutigen Prüfung von Phako-Einrichtungen, besonders der Objektive.

*Termin:* 31. Dezember 1951

*Verantwortlich:* Stübner

- 2.22 Ausarbeitung besonderer Behandlungsmethoden zur Verbesserung der Qualität des T-Belages und Senkung des Ausschusses. Es sind folgende Teilaufgaben zu lösen:

- a) Vereinfachung und Festlegung der Substanzgewichtsmenge,
- b) Haltbarkeit des Belages,
- c) Anfertigung von Mustern mit maximalem Belag,
- d) Senkung der Ausschußquote der Fertigung um 10—15 %.

*Termin:* 28. Februar 1951

*Verantwortlich:* Henschel, Hofmann

- 2.23 Entwicklung einer stanzfähigen Polarisationsfolie und einer geeigneten Kittlehre. Die bisherige Folie ist so spröde, daß sie nicht gestanzt, sondern nur in bestimmten Richtungen geschnitten und das Ueberstehende nach dem Kitten abgeschnitten wird. Kann aber die Folie vor dem Kitten gestanzt werden, so sind ganz andere, zweckmäßigere Kittlehren verwendbar.

*Ziel:* Produktionssteigerung und Ausschußminderung

*Termin:* 31. März 1951

*Verantwortlich:* Dr. Lapp

- 2.24 Senkung der Unkosten durch bessere Arbeitsorganisation und Arbeitsplanung in WePrüf um monatlich 700 DM.

Termin: 31. März 1951

Verantwortlich: Winter

- 2.25 Die für metallographische Untersuchungen zur Verfügung stehenden Kräfte reichen für die anfallenden Arbeiten nicht mehr aus. Es ist geplant, weitestgehend das elektrolytische Polierverfahren einzuführen.

Erfolg: 4 Stunden / Tag = 1800 DM / Jahr

Termin: 1. März 1951

Verantwortlich: Dr. Hanke

- 2.26 Es muß eine Vereinheitlichung der verschiedenen Arten von Vorschriften und Tabellen für zulässige Randdicken, Mitteldicken und die erforderliche Randauflage von Linsen vorgenommen werden, um Doppelarbeit und Differenzen zu anderen Werksabteilungen auszuschalten. Eine Brigade, bestehend aus drei Vertretern der Rechenabteilungen, je einem Vertreter der OBL und der Normabteilung, haben diese Tabellen fertigzustellen.

Termin: 31. Januar 1951

Verantwortlich: Normleiter

- 2.27 Das Anklemmen (Anschließen) eines Motors nahm früher 2 Minuten in Anspruch. Durch eine Verbesserung für den Motorenprüfstand läßt sich ein Motor in 0,5 Minuten anklemmen, das bedeutet bei 100 Motoren eine Zeiteinsparung von  $2\frac{1}{2}$  Stunden = 75 Stunden im Jahr. Die Verbesserung ist so getroffen, daß beim Anschließen der Motoren ohne Werkzeug gearbeitet werden kann.

Termin: 1. Januar 1951

Verantwortlich: Schulze

- 2.28 Prüfvorrichtung für Kleinstmotoren.

Der Motor wird in die Fassung gesteckt, nach rechts bis zum Anschlag gedreht und durch Anziehen der Klemmschraube festgehalten. Soll der Drehsinn geändert werden, wird die Klemmschraube gelöst, der Motor bis zum Anschlag nach links gedreht und wieder festgeklemmt. Vorher mußte der Motor mit der Hand festgehalten werden, die Zuleitung wurde mit Krokodilklemmen befestigt. Beim Umpolen für die andere Drehrichtung mußten die Krokodilklemmen gewechselt werden. Beim Abrutschen einer Krokodilklemme kam oft Kurzschluß und damit verbunden Zerstören des Meßinstrumentes vor.

Termin: 31. Dezember 1950

Verantwortlich: Tröger

- 2.29 Erstellung einer Einrichtung zur Serienprüfung von Meßinstrumenten, die das Anschrauben der Zuleitungen durch Federklemmen ersetzt.  
Ziel: 50 % Zeltersparnis bei Serienprüfung  
Termin: 1. Januar 1951  
Verantwortlich: Tröger
- 2.30 Aufstellung einer Brigade zur vorfristigen Erstellung von 10 Regelgetrieben für die Kristallzuchtanlage (alter Termin 30. April 1951).  
Termin: 28. Februar 1951  
Verantwortlich: Keilwagen
- 2.31 Vorfristige Erstellung von 4 Durchlässigkeits- und Reflexionsmeßgeräten für T-Belag (alter Termin: 30. April 1951).  
Termin: 28. Februar 1951  
Verantwortlich: Thieme, Dietz, Dorn
- 2.32 Es ist eine Brigade aufzustellen zur vorfristigen Erfüllung der labormäßigen Herstellung einer Versuchs-Thermostaten-Batterie (alter Termin: 15. Januar 1951).  
Termin: 15. Dezember 1950  
Verantwortlich: Zimara
- 2.33 Aufstellung einer Arbeitsbrigade zur Leistungssteigerung beim Messen von glatten Lehren und Gewindemeßdrähten in ZPrüf durch bessere Organisation des Arbeitsablaufs. Erhöhung der Arbeitsproduktivität um 20 %.  
Termin: 1. Mai 1951  
Verantwortlich: Krauspe
- 2.34 Aufstellung einer Arbeitsbrigade zur Erhöhung der Arbeitsproduktivität beim Messen von Brechzahlen. Steigerung um 10 % durch bessere Organisation des Arbeitsablaufs.  
Termin: 1. Mai 1951  
Verantwortlich: Gerstenberger
- 2.35 Verbesserung der Lampeneingangs- und Gütekontrolle durch Schaffung von zweckmäßigen Einrichtungen und Verbesserung der Arbeitsmethoden. Die Zuverlässigkeit der Eingangskontrolle muß derart verbessert werden, daß die reklamierten Lampen vom Lampenhersteller hundertprozentig ersetzt werden.  
Termin: 1. Januar 1951  
Verantwortlich: Wagner

**Plan 3**

**Maßnahmen zur Schaffung der Voraussetzung  
für die Steigerung der Arbeitsproduktivität innerhalb der WHL,  
durch Abteilungen außerhalb der WHL**

- 3.01 Das Gebäude, in dem sich der größte Teil der Labors der Entwicklungsarbeiten befindet, ist noch immer ohne Aufzug. Die baulichen Voraussetzungen für die Anbringung eines Aufzuges sind gegeben. Die Erstellung des Aufzuges würde eine bedeutende Ersparnis von Arbeitsstunden beim Transport von umfangreichen Laborgeräten, Maschinen, Schränken usw. bringen, die bis jetzt mit großer Mühe von Transportkolonnen 4 Stockwerke hoch transportiert werden müssen.

*Termin:*

*Verantwortlich:* PlaSt, ABL

- 3.02 Der Zwang, nur solche Geräte die Tore passieren zu lassen, für die Ausfuhrscheine von einem dazu ermächtigten Personenkreis ausgestellt worden sind, führt zu einer beträchtlichen Verzögerung aller im Bau Teichgraben zu erledigenden Forschungs- und Entwicklungsaufgaben. Da der Personenkreis verhältnismäßig klein ist, tritt oft der Fall ein, daß im Bau Teichgraben kein Unterschriftsberechtigter zur Verfügung steht. Vergrößerung des Kreises der Unterschriftsberechtigten oder Bau eines Uebergangs zwischen Hauptwerk und Bau Teichgraben sind erforderlich.

*Termin:*

*Verantwortlich:* PlaSt, ABL

- 3.03 Die Laborwerkstatt ist auf das engste mit den planmäßigen Forschungsaufträgen der Wissenschaftler und der Labors verbunden. Es durchlaufen monatlich etwa 80 Aufträge aller Art und jeden Umfanges die Werkstatt, wobei sie an ca. 20 Forschungsaufgaben direkt und an 8 indirekt beteiligt ist, die  $\frac{2}{3}$  der Kapazität in Anspruch nehmen.  $\frac{1}{3}$  ist belegt durch Kleinarbeiten für sämtliche Labors, Kundenaufträge, Herstellung von Prüfgeräten, Einrichtungen und dergleichen. Die Kapazität für die anfallenden Arbeiten reicht aber bei weitem nicht aus, so daß sich für einige Forschungsaufgaben unliebsame Verzögerungen ergeben. Abgesehen von internen Maßnahmen der Werkstatt zur Leistungserhöhung ist aber eine räumlich bessere Unterbringung um etwa 100 % vergrößerter Raumfläche, um etwa 50 % maschineller und um etwa 30 % personeller Kapazität notwendig, um die geforderten Leistungen erfüllen zu können.

*Termin:* 30. Juni 1951

*Verantwortlich:* PlaSt

- 3.04 In LiPrüf sind genau geregelte Spannungsverhältnisse für die durchzuführenden Brenndauerversuche erforderlich. Seit einem Jahr wird verstärkt um die Regelung der Angelegenheit gekämpft.  
*Ziel:* Durchführung der an uns gestellten Aufgaben, Leistungssteigerung.  
*Termin:*  
*Verantwortlich:* PlaSt, ABL
- 3.05 Eine Verlegung der Abteilung PhoPrüf in Abteilung PhoFa würde eine bedeutende Ersparnis an Transportzeit bedeuten. Außerdem würde die Beschädigung von Material bedeutend verringert werden  
*Erfolg:* Monatlich 200 DM Stundenlohn  
*Termin:*  
*Verantwortlich:* WHL
- 3.06 Durch die Verlegung der Abteilung PhoPrüf in Abteilung PhoFa geht die Staubentwicklung in PhoSkal (Lauferei auf dem Korridor von PhoSkal) wesentlich zurück. Weiterhin wird für PhoSkal eine Bewetterungsanlage gefordert. Beide Vorschläge gemeinsam würden dieser Abteilung eine 30 %ige Ausschußverringering erbringen.  
*Termin:*  
*Verantwortlich:* PlaSt
- 3.07 Installieren der bisher behelfsmäßig ausgeführten elektrischen Leitungen.  
*Ziel:* Herabsetzung der Unfälle  
*Termin:* 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* ABL
- 3.08 Einbau einer Entlüftungsanlage im Keller von LiPrüf unbedingt erforderlich. Die Räume sind quecksilberverseucht.  
*Ziel:* Arbeitsschutz und Leistungssteigerung  
*Termin:* 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* ABL
- 3.09 Isolierung der Zuleitungsrohre für die Dampfheizung in LiPrüf.  
*Ziel:* Leistungssteigerung und Einsparung von Kohle.  
*Termin:* 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* ABL
- 3.10 Weitere Beschaffung von Rechenmaschinen und Anbringung von Schalldämpfungskästen an sämtlichen Rechenmaschinen.  
*Ziel:* Leistungssteigerung  
*Termin:*  
*Verantwortlich:* PlaSt, ABu, BMRep

- 3.11 Erreichung einer optimalen Werks- und Arbeitsplatzbeleuchtung für den gesamten Betrieb.  
1. Teil. Ziel für 1951: Erstellung einer Spritzkammerbeleuchtung bis 31. März 1951.
- 3.12 Eine Reihe von Geräten unserer Fertigung erfahren durch die Labors eine Funktionsabnahme. Durch bessere Terminabstimmung soll erreicht werden, daß überhastete Arbeit wegfällt und die Abnahme gründlich und gewissenhaft durchgeführt werden kann. Damit wird Zeit und Photomaterial eingespart.  
*Erfolg:* 100 DM / Jahr  
*Termin:*  
*Verantwortlich:* WHL
- 3.13 Diejenigen Arbeitsgänge bei der Labor- und Funktionsmusterherstellung, die in den dafür einzusetzenden Werkstätten (Labwerk und KoV) nicht durchgeführt werden können, z. B. Oberflächenbehandlung, Schleiferei, Optikfertigung, sind zurzeit im Rahmen der allgemeinen Fertigung vielfach schlecht unterzubringen. Zum Beispiel ist die normale Laufzeit für die Herstellung einer Versuchsoptik normalerweise 3 Monate. Es ist wenigstens für die Optikherstellung, für die Schleiferei und die Oberflächenbehandlung eine entsprechende Versuchskapazität einzuplanen und für die genannten Arbeiten auch tatsächlich einzuhalten.  
*Ziel:* Herabsetzung der Zeiten für Erstellung der Labormuster  
*Termin:* 1. Januar 1951  
*Verantwortlich:* PlaSt, OBL, FBL, MBL

### *Erfolgsübersicht*

<i>Plan 2</i>	Plan zur Steigerung der Arbeitsproduktivität . . . .	9 800 DM
<i>Plan 3</i>	Maßnahmen zur Schaffung der Voraussetzungen für die Steigerung der Arbeitsproduktivität innerhalb der WHL, durch Abteilungen außerhalb der WHL . . . . .	300 DM
		<hr/>
		Gesamt: 10 100 DM

### *Planbrigade*

<i>Dr. Köhler</i>	<i>Dr. Buch</i>	<i>Jähnert</i>	<i>Dr. Hanke</i>	<i>Graul</i>
<i>Wohlmacher</i>	<i>Dr. Dobenecker</i>	<i>Wanke</i>	<i>Geßner</i>	



**SECRET**

Return to CIA Library

Approved For Release 2002/08/15 : CIA-RDP83-00415R009900030011-7

~~SECRET~~ ~~SECURITY INFORMATION~~  
SECURITY INFORMATION

25X1A

German Democratic Republic

FDD Abstract of [REDACTED]

1949 PERSONNEL INDEX AND ORGANIZATION PLAN OF THE SUPPLY SECTION OF THE CHIEF SAG  
ADMINISTRATION, BERLIN-WEISSENSEE (6 pp; German; 22 December 1949)

[REDACTED]

25X1X This document, dated Hettstedt, 22 December 1949, consists of 6 photostated pages of typewritten material. The first page shows the organization plan of the supply section of the main SAG (Soviet Corporation) office in Berlin-Weissensee. It shows the names and positions of 10 persons, all evidently Soviets. Seven of these names have been crossed out and other names have been written in by hand.

The remaining 5 pages are a list entitled "Alphabetical Listing of Russian Names Known to the Raw Materials Control." This index contains the names, the individuals' positions, their locations and their telephone numbers.

The index does not seem to be up-to-date; only two of the changes penciled in on the first page are contained in the index itself.

25X1A [REDACTED] Foreign language document or a microfilm of it [REDACTED] is available from 025X1 Library, [REDACTED]

26 December 1951

25X1A

SECRET/-Security INFORMATION

**SECRET**

SECURITY INFORMATION

Approved For Release 2002/08/15 : CIA-RDP83-00415R009900030011-7

Next 5 Page(s) In Document Exempt